

(LL)



DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(51) Int Cl.6: C03B 37/014, C03B 37/012

21 025701 22

(22) Date de dépôt: 22.09.1997

(21) Numéro de dépôt: 97402196.6

(43) Date de publication: 25.03.1998 Bulletin 1998/13

(12)

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(61)

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE

(30) Priorité: 24.09.1996 FR 9611596

(/1) Demandeur: ALCATEL FIBRES OPTIQUES
F-95871 Bezons Cedex (FR)

(72) Inventeurs:
• Campion, Jean-Florent
92270 Bois-Colombes (FR)

(54) Procédé de fabrication d'une préforme pour fibre optique

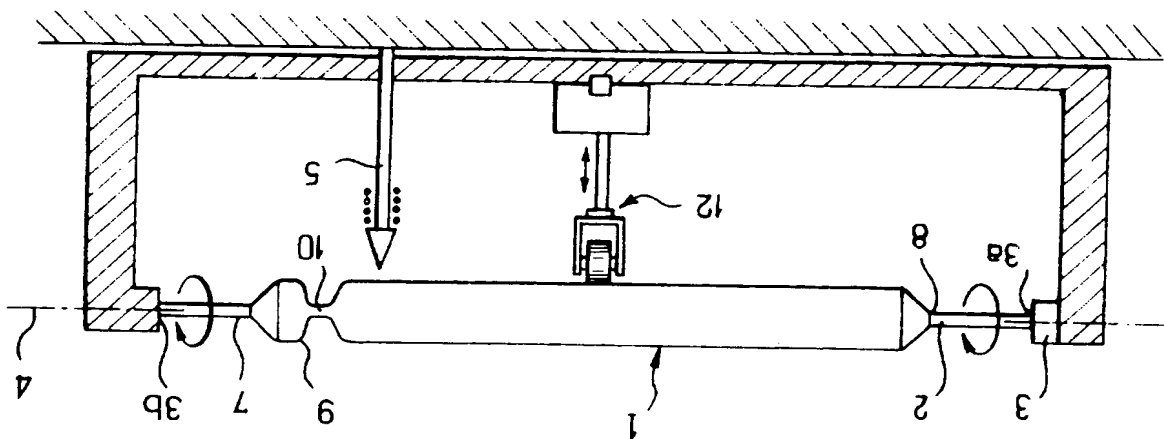
(5) / Ce procede de fabrication d'une préforme (1) à l'âme support (2) par passes successives d'une torche à plasma (5) avec apport de matière, et au moins une étape de givage sans apport de matière réalisée à la torche à plasma (5) comprend :

a) une première étape de givage à vitesse lente (20 à 25 mm/min) d'une première extrémité (7) de la préforme (1) à la seconde extrémité (8)

b) une pré-séparation de la préforme (1) du côté de la première extrémité (7), réduisant son diamètre sensiblement à celui de l'âme support (2).

c) une deuxième étape de givage de la première extrémité (7) à la seconde extrémité (8) de la pré-forme.

d) la séparation complète de la préforme à l'endroit (9) de la pré-séparation.



L'invention concerne un procédé de fabrication d'une préforme pour fibre optique fabriquée dans une installation de fabrication ou de recharge de préformes à âme support. L'installation comprenant des moyens de rotation d'axe de rotation horizontal ayant deux points de montage entre lesquels est montée l'âme support de la préforme à fabriquer ou à recharger, des moyens de la préforme à fabriquer ou à recharger, des moyens de torche à plasma et d'apport de matière disposés radialement à l'adite âme support et ayant un mouvement relatif de translation axiale parallèle à l'âme support pour la réalisation de la préforme autour de l'adite âme support. La préforme est fabriquée ou rechargée par passes successives de la torche à plasma avec apport de matière. Au cours de l'étape ci-dessus, il se forme des suies relatives à une partie de l'apport de matière non agréguée à la préforme. D'une manière connue, les installations sont équipées de hotte aspirante destinée à aspirer ces suies pour éviter qu'elles ne se déposent sur la préforme. L'étape de fabrication ou de recharge est suivie d'une étape de séparation dans laquelle la préforme est coupée transversalement à l'une de ses extrémités. Durant cette étape de séparation, on élève la température de la zone de séparation de la préforme à l'aide de la torche plasma ou d'un chalumeau pour rendre ductile la zone de séparation, puis on étire la zone de séparation ductile jusqu'à la séparation effective de la préforme de son embout. Outre les suies formées par la matière non agréguée à la préforme, lors des étapes de séparation et de fabrication ou recharge, la surface périphérique de la préforme est chauffée par la torche à plasma à une température telle qu'il existe à proximité de cette surface un phénomène d'évaporation/condensation de la matière constitutive de la préforme. La matière se vaporise, puis en s'élevant elle refroidit et se condense, formant des suies retombant sur la préforme. Ainsi, lors de la dernière passe de l'étape de fabrication ou de recharge, ce phénomène génère des suies qui une fois déposées sur la préforme diminuent sensiblement la qualité de l'état de surface de la préforme. Cela se traduit par une augmentation de la rugosité, et affecte la transparence de la préforme. De même, lors de l'étape de séparation, le chauffage de la zone de séparation entraîne un dépôt de suies aux environs de la zone de séparation. Pour remédier à ces inconvénients, on opère une étape supplémentaire de vitrification de la préforme à l'aide d'un chalumeau. Cette étape supplémentaire affecte sensiblement le temps de fabrication d'une préforme. En effet, cette étape nécessite un refroidissement suffisant de la préforme pour qu'un opérateur puisse venir réaliser la vitrification de la surface avec le chalumeau. Toute diminution de cette phase de refroidissement augmente considérablement les risques d'accidents pour l'opérateur. Cependant la réchauffe locale d'une préforme refroidie, lors de l'étape de vitrification de la surface, peut avoir des conséquences importantes sur la préforme dans la zone réchauffée. Il peut notamment s'y produire des fissures. Il faut donc trouver un compromis qualité/sécurité du fait de la présence humaine lors de la phase de vitrification. Selon un procédé décrit dans le document FR-A-2 730 505, au nom de la demanderesse, à l'issue des passes de la torche à plasma avec apport de matière et/ou à l'issue de la séparation de la préforme, on effectue automatiquement et sans refroidissement de la préforme au moins une passe de glaçage avec une torche à plasma sans apport de matière pour vitrifier des dépôts comprenant de suies de condensation. Ce glaçage, ou polissage thermique, permet d'éliminer les imperfections (tels que les grains mal fondus). Afin d'éviter les redépôts de suies pendant ce glaçage (les redépôts de silices sont susceptibles de polluer le four de fibrage), on devrait théoriquement adopter une vitesse de glaçage élevée, de l'ordre de 80 à 100 mm/min. Mais cette vitesse de glaçage entraîne des contraintes inacceptables dans la préforme, en raison d'une température insuffisante dans celle-ci pour relaxer les contraintes. Il en résulterait des risques élevés de fissure ou de cassure qui diminuent la durée de vie. Aussi, le glaçage est-il généralement effectué à une vitesse moyenne de 40 mm/min résultant d'un compromis entre ces différentes exigences. Néanmoins, le procédé de l'art antérieur, quoique globalement satisfaisant, laisse subsister des risques de redépôt, notamment lors de la phase de séparation de la préforme. L'invention a pour but d'améliorer encore le procédé connu. L'invention a pour objet un procédé de fabrication d'une préforme dans une installation de fabrication ou de recharge de préforme à âme support, ladite installation comprenant au moins des moyens de rotation d'axe de rotation horizontal ayant deux points de montage entre lesquels est montée l'âme support de la préforme à fabriquer ou à recharger, des moyens de torche à plasma et d'apport de matière disposés radialement à l'adite âme support et ayant un mouvement relatif de translation axiale parallèle à l'âme support pour la réalisation de la préforme autour de l'adite âme support. Ladite préforme étant fabriquée ou rechargée par passes successives de la torche à plasma avec apport de matière, et comprenant à l'issue des passes de la torche à plasma avec apport de matière au moins une étape de glaçage dans laquelle on effectue automatiquement et sans refroidissement de la préforme au moins une passe de glaçage avec une torche à plasma sans apport de matière pour vitrifier des dépôts comprenant des suies de condensation. L'invention a pour but d'améliorer encore le procédé

Les moyens de soutien commandés et leur fonctionnement sont décrits dans la demande de brevet français n° 9413378 de la demanderesse.

A l'issue des passes de fabrication ou de recharge de la préforme il subsiste des dépôts de suies au phénomène d'évaporation/condensation, sur la préforme 1 elle-même et sur les parties de l'âme support 2 qui n'ont pas été soumises aux passes de fabrication ou de recharge.

On réalise automatiquement et sans refroidissement de la préforme une première passe de glacage avec la torche à plasma 5 sans apport de matière, de la première extrémité 7 à la seconde extrémité 8 de la préforme 1, à une vitesse lente comprise typiquement entre 20 et 25 mm/min.

Ensuite, on déplace le tour de verrier, sans chauffer la préforme, pour amener la torche 5 à l'endroit 9 prévu pour la séparation, à côté de la première extrémité 7. On commence la séparation selon le procédé classique (chauffage puis étirage) et on l'arrête lorsque le diamètre en 9 s'est réduit de façon substantielle tout en laissant un tronçon de matière 10 suffisant pour soutenir la préforme. Le diamètre de tronçon 10 peut être sensiblement être sensiblement la même que celui de l'âme support 2 au niveau des extrémités 7 et 8 (environ 30 mm par rapport aux 60 à 70 mm de la préforme initiale). On repasse à nouveau la torche 5 sur la préforme 1, depuis la première extrémité 7 ou au moins depuis l'endroit de la séparation 9, pour éliminer la siliée déposée lors de l'étape de pré-séparation (notamment au voisinage du tronçon 10) et lors de l'étape de glacage précédente.

On ramène enfin la torche 5 à l'endroit 9 de la séparation pour rapidement terminer celle-ci.

La préforme obtenue est totalement transparente (pas de redépôt) et sans contraintes additionnelles. Son état de surface est impeccable.

Le procédé selon l'invention concerne généralement la recharge plasma d'une préforme, mais il peut aussi s'appliquer à la fabrication plasma d'une préforme.

Revendications

1. Procédé de fabrication d'une préforme (1) dans une installation de fabrication ou de recharge de préforme (1) à âme support (2), ladite installation comprenant :
 - 45 (2) de la préforme (1) à fabriquer ou à recharger des moyens de torche à plasma (5) et d'apport de matière disposés radialement à l'âme support (2) et ayant un mouvement relatif de translation axiale parallèle à l'âme support (2) pour la réalisation de la préforme (1) autour de l'âme support (2), ladite préforme étant fabriquée ou rechargée.
2. Procédé selon l'invention est destiné à être mis en oeuvre sur une installation de fabrication ou de recharge d'une préforme (1) ayant une âme centrale support 2, connue de l'art antérieur. De façon connue, cette installation comprend au moins des moyens de rotation 3 d'axe de rotation horizontal 4 sur lesquels est montée l'âme support 2 de la préforme 1 à fabriquer ou à recharger, et des moyens de torche à plasma 5 et d'apport de matière disposés radialement à l'âme support 2. De façon connue, l'installation permet un mouvement relatif de translation axiale des moyens de torche à plasma 5 et d'apport de matière parallèle à l'axe de rotation 4, les moyens de torche à plasma 5 et d'apport de matière étant fixes.
3. La préforme en cours de fabrication ou de recharge est translucide en même temps que le châssis auquel elle est attachée en deux points d'appui qui sont les points de montage 3a, 3b de l'âme support 2 sur les moyens de rotation 3.
4. La fabrication de la préforme comprend une pluralité de passes de la préforme en regard des moyens de torche à plasma et d'apport de matière.
5. Avantages :
 - a) une première étape de glacage à vitesse lente d'une première extrémité de la préforme à la seconde extrémité.
 - b) une pré-séparation de la préforme du côté de la première extrémité.
 - c) une deuxième étape de glacage de la première extrémité à la seconde extrémité de la préforme.
 - d) la séparation complète de la préforme à l'endroit de la pré-séparation.

4

55

50

45

40

35

30

25

10

5

6

EP 0 831 070 A1

5

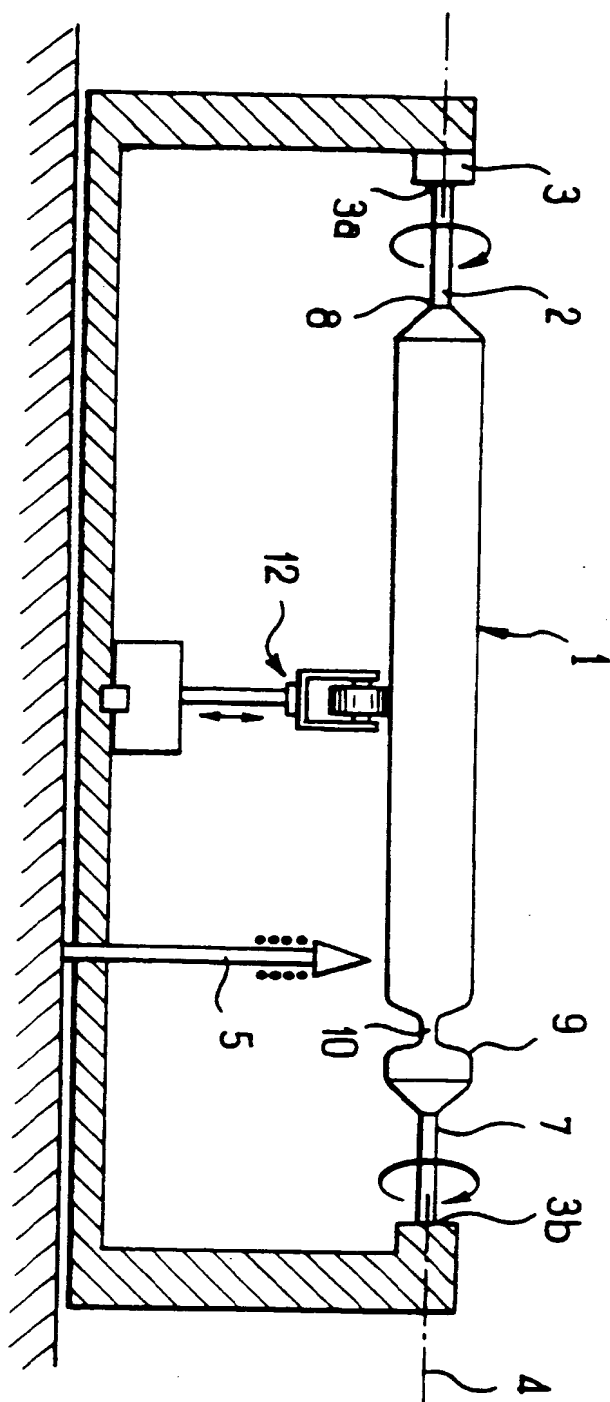
gée par passes successives de la torche à plasma (5) avec apport de matière, et comprenant à l'issue des passes de la torche à plasma (5) avec apport de matière au moins une étape de glaçage dans laquelle on effectue automatiquement et sans refroidissement de la préforme (1) au moins une passe avec une torche à plasma (5) sans apport de matière pour vitrifier des dépôts comprenant des suies de condensation.

- a) une première étape de glaçage à vitesse lente d'une première extrémité (7) de la préforme (1) à la seconde extrémité (8);
- b) une pré-séparation de la préforme (1) du côté de la première extrémité (7);
- c) une deuxième étape de glaçage de la première extrémité (7) à la seconde extrémité (8) de la préforme;
- d) la séparation complète de la préforme à l'endroit (9) de la pré-séparation.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la vitesse de glaçage de la première étape est de l'ordre de 20 à 25 mm/min.

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que lors de la pré-séparation, le diamètre de la préforme est sensiblement réduit à celui de l'âme support (2).

4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la première et/ou la seconde étape de glaçage sont réalisées à la torche à plasma (5).



LA HAYE		10 décembre 1997	Stroud, J
<p>Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications</p>			
<p>Catégorie des documents pertinents</p>			
0. A	EP 0 727 392 A (ALCATEL FIBRES OPTIQUES)	1	003837/014
A	EP 0 719 738 A (ALCATEL N.V.)	1	003837/012
A	EP 0 658 520 A (ALCATEL FIBRE OPTIQUES)	1	
A	FR 2 589 461 A (FIBRES OPTIQUES INDUSTRIES S.A.)	1	
A	FR 2 446 264 A (QUARTZ ET SILICE S.A.)	1	
A	US 4 402 720 A (TEODAHIRO ET AL.)	1	
A	US 5 000 771 A (J.M. FLEMING ET AL.)	1	
A	EP 0 216 338 A (POLAROID CORP.)	1	0038

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Office européen
des brevets



Numero de la demande
EP 97 40 2196